



GESCHMORTE SILBERKNÖPFE

Mit dem Bunsenbrenner verarbeitet Elgin Espert
dünne Silberplatten zu kunstvollen Knöpfen.



Mit dem Bunsenbrenner formt die Goldschmiedin den Silberknopf. Der Holzkohleblock glüht. Er leitet die Wärme schnell auch auf die Unterseite des Knopfes.

Die abgewetzte Lederschürze hängt direkt hinter der Tür. Elgin Espert bindet sie sich immer als Erstes um, wenn sie in ihre kleine Goldschmiedewerkstatt geht. Der Goldschmiedetisch steht in einer Ecke unter dem Dach. Die 56-jährige Goldschmiedemeisterin braucht wenig Platz für das, was sie macht: kunstvolle Silberknöpfe.

Die eigene Schmortechnik

Die ersten Knöpfe hat sie sich für eine neu gekaufte Jeansjacke gemacht. Denn deren ursprüngliche Knöpfe gefielen der Goldschmiedin nicht. Als Nächstes verschönerte sie eine Weste mit einem neuen Silber-Zierknopf und auch sonst hing im Kleiderschrank noch einiges,



Auf dem Goldschmiedetisch



Eine dünne Silberplatte für den Knopf



Mit der Messingbürste

das sie aufbessern konnte. Später kamen Kissen dazu und dann die ersten Aufträge. Etwa 150 Knöpfe hat sie bisher gestaltet, jeder ist ein Unikat. Die Schmortechnik entwickelte sie vor 25 Jahren in der Fachhochschule für Gestaltung in Pforzheim. Damals hätte sie ein Motiv aufschweißen sollen, akkurat, wie Goldschmiede das so

machen. Ihr aber war das Stück zu heiß geworden, hatte Blasen geworfen, war also fehlerhaft. Trotzdem fand sie es schöner mit den Blasen. Die Schmortechnik hat sie neben aller feiner Goldschmiedearbeit beibehalten und weiterentwickelt. Man würde sie heute dem Kunsthandwerklichen Bereich zuordnen.

Zu einer harmonischen Einheit werden!



1 Ein Silberring bildet den Außenrand des späteren Knopfes. Die Goldschmiedin schweißt ihn zunächst mit dem Bunsenbrenner zusammen.



2 Dann kommt der Ring auf die Silberplatte. Ein Flussmittel verhindert, dass sich beim Schweißen eine Oxidschicht bildet.



3 Nach dem Schweißen sägt Elgin Espert den Knopf am Rand entlang genau aus.

Walzen und glühen

Die Silberplatten, die Elgin Espert für die Knöpfe verwendet, sind nur einen halben bis maximal einen Millimeter stark. Sie kommen zuerst unter die mechanische Handwalze. Beim Walzen verdichtet sich die Gitterstruktur des Silbers, erklärt die Goldschmiedin. Sie muss die Metallplatte daher mit dem Bunsenbrenner mehrfach zwischenglühen, damit sich das Silber wieder entspannt. Bis der Knopf fertig ist, wird er noch ein paar Mal erhitzt, gekühlt, gebeizt und gebürstet.

Silber oxidiert

Diese Arbeitsgänge wiederholen sich. Das ist nötig, denn durch jedes Erhitzen bekommt das Silber eine graubräunliche Schicht, erklärt die

Goldschmiedin. Es reagiert mit Sauerstoff. Die entstehende Oxidschicht löst sie in einer zehnprozentigen Schwefelsäurebeize. Anschließend kratzt sie mit der Messingbürste die gelöste Schicht ab.

Schweißarbeiten in der Goldschmiede-Werkstatt

Damit der Knopf später einen soliden Rand hat und auch wie ein Knopf aussieht, formt die Goldschmiedin als Nächstes aus einem Stück Silberdraht einen Ring. Dünnen Draht wickelt sie drei- bis viermal herum, legt ihn an den Enden in sich verschlungen wie eine Ackerwinde und schweißt die Enden zusammen. Dickeren Draht legt sie nur einmal im Kreis. Der

Draht für den Außenrand kommt dann auf die gewalzte Silberplatte. Elgin Espert bestreicht ihn mit einer feinen Schicht Fluoron, einem Flussmittel. Unter Hitze bleiben Edelmetalle damit metallisch rein und oxidieren nicht, erklärt sie. Auf einem Holzkohleblock geht es weiter. Sie verschweißt den Draht mit der Silberplatte. Die Holzkohle leitet die Hitze schnell auch auf die Unterseite des Werkstücks. Bald beginnt die Kohle selbst zu glühen. Dann legt die Goldschmiedin zwei Cent-Stücke als Abstandhalter zwischen die Silberplatte und den Kohleblock. Wenn Ring und Platte miteinander verschweißt sind, kühlt, beizt und bürstet Elgin Espert wieder und sägt den Knopf dann am Ring entlang aus.

Zwischen fest und flüssig

Jetzt wird mit der Flamme des Bunsenbrenners geformt! Wieder auf dem Holzkohleblock. Die Goldschmiedin erhitzt das Silber, bis es rot glühend ist. Dann hat es den Zustand zwischen fest und flüssig erreicht, den Solidus-Liquidus-Zustand. Er liegt bei 925er Silber zwischen 780 und 900 Grad. Wie eine weiche, zähcremige Masse ist das Silber in diesem Temperaturbereich. „Ich kann jetzt mit der Pinzette vorsichtig Falten formen oder den Rand hochbiegen wie eine Hutkrempe“, sagt sie. Viel Geschick und Erfahrung sind dafür nötig. „Denn schnell ist ein Loch in dem Werkstück, wenn die Temperatur zu hoch ist“, sagt sie. Unterschreitet sie hingegen die 780-Grad-Marke, kann das Metall leicht brechen.

Wie Marmelade kochen

Blasen bilden sich, wenn die Goldschmiedin einen Knopf bewusst überhitzt. Wie beim Marmeladekochen, meint sie. Der spitz bläulich zulaufende Teil der Flamme

aus dem Bunsenbrenner ist am heißesten. Wohin sie ihn hält, dort entstehen die Blasen. Wie viele und ganz genau wo sie sich bilden, das kann sie nicht beeinflussen. Zwanzig Prozent am Knopf sind immer Zufall, sagt Elgin Espert. Jeden Knopf gibt es deshalb nur einmal.

Schleifen, polieren und säubern

Ist der Knopf erkaltet, bohrt sie Löcher hinein oder er bekommt von hinten Ösen angelötet, je nachdem, was optisch passt. Dann drückt die Goldschmiedin den Meister- und den Feingehaltsstempel hinein, schleift und poliert ihn. Die Vertiefungen belässt sie matt. So wirkt der Knopf plastischer.

Eine besondere Oberfläche

Zusätzlich gestaltet Elgin Espert die Knopfoberfläche noch weiter aus. Sie siedet ihn weiß oder schwärzt ihn mit sog. Schwefelleber. Nach dem Weiß-Sieden besteht die Knopfoberfläche aus einer hauchdünnen, mattweiß schimmernden Feinsilberschicht. Nach dem Schwärzen poliert sie den Knopf noch mit Schlammkreide und dem Silberputztuch. ■

Text: Stefanie Pfister, Fotos: Heinz Duttmann



KONTAKT

Elgin Espert, Vogelsang 82
22926 Ahrensburg
Tel.: 041 02/98 18 27
Fax: 041 02/45 48 19
www.goldschmiede-espert.de
Die kunstvollen Knöpfe kosten
ab 38 €.



4

Rot glühend: Der Knopf hat den Zustand zwischen fest und flüssig erreicht. Jetzt kann er geformt werden.



5

Nach der Beize wird der Knopf neutralisiert. Die Goldschmiedin mischt dafür Wasser mit etwas Ammoniak.



6

Hier stimmt die Harmonie: Jetzt wird noch die Oberfläche weiß gesiedet oder sulfidiert, also geschwärzt.